



12 **Patentschrift**
10 **DE 44 42 037 C 1**

51 Int. Cl. 6:
C 06 D 5/06
C 06 B 33/04
// B60R 21/26

21 Aktenzeichen: P 44 42 037 4-45
22 Anmeldestag: 25. 11. 94
23 Offenlegungstag: —
25 Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 21. 12. 95

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

17 Patentinhaber:

Fraunhofer-Gesellschaft zur Förderung der
angewandten Forschung e.V., 80636 München, DE

18 Vertreter:

Lichti und Kollegen, 76227 Karlsruhe

17 Erfinder:

Bucerius, Klaus Martin, Dr., 76229 Karlsruhe, DE;
Schmid, Helmut, 76131 Karlsruhe, DE; Eisenreich,
Norbert, Dr., 76327 Pfinztal, DE; Engel, Walter, Dr.,
76327 Wöschbach, DE

18 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 41 08 225 C 1
EP 05 36 525 A 1

22 Gaserzeugende Mischung

51 Bei einer gaserzeugenden Mischung aus einem Brennstoff, einem Oxidator und gegebenenfalls einem Kühlmittel besteht der Brennstoff aus einer Mischung aus Kupferferramminitrat $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4](\text{NO}_3)_2$ und einem eine große Sauerstoff-Reaktionsfähigkeit aufweisenden, pulverförmigen Metall oder Halbmetall bzw. Legierungen derselben.

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine gaserzeugende Mischung aus einem Brennstoff, einem Oxidator und gegebenenfalls einem Kühlmittel.

Gaserzeugende Mischungen der vorgenannten Art – auch Gasgeneratorsätze genannt – zeichnen sich dadurch aus, daß sie bei Verbrennung eine hohe Gasausbeute ($> 14 \text{ mol/kg}$) ermöglichen. Sie werden für aufblasbare Rückhalte- (Airbag-) und Rettungssysteme, Feuerlöscheinrichtungen sowie für unempfindliche Feststofftreibstoffe für Raketen- und Rohrwanfantriebe eingesetzt. Besonders im zivilen Bereich werden thermisch-mechanische Unempfindlichkeit und Ungefährigkeit der Ausgangsmischungen, aber auch fehlende Toxicität bei den entstehenden Gasen gefordert. Viele im Einsatz befindliche Systeme erfüllen diese Forderungen nicht oder nur sehr unzureichend.

Bei Airbag-Systemen wurden zunächst gaserzeugende Mischungen auf der Basis von Natriumkiesel eingestellt und erprobt, das jedoch wegen seiner Toxicität und der entstehenden Feststoffpartikel problematisch ist. Ähnliche Probleme ergeben sich auch bei den sogenannten Hybrid-Gasgeneratoren, bei denen Nitramine oder Perchlorate eingesetzt werden.

Es hat deshalb nicht an Anstrengungen gefehlt, insbesondere ungiftige Ausgangsverbindungen bereitzustellen. Hierzu zählen vor allem stickstoffreiche und kohlenstoffarme Brennstoffe, wie TAGN, NIGU und NTO. Besonders gute Ergebnisse konnten mit Diguaniidinium 5,5'-azotetrazolat (GZT) erzielt werden (DE 41 08 225 C1). Sowohl die Ausgangsmischung als auch die entstehenden Gase sind weitgehend ungiftig und bestehen zum überwiegenden Teil aus Stickstoff. Auch zeigt diese Substanz ein gutes Abbrandverhalten. Nachteilig ist allerdings auch hierfür die Tatsache, daß die CO- und NO_x-Problematik simultan gelöst werden muß.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine gaserzeugende Mischung vorzuschlagen, die selbst und deren Verbrennungsprodukte ungiftig sind und die bei hoher Abbrandgeschwindigkeit eine lange Lebensdauer und Funktionsstüchtigkeit auch unter extremen Einsatzbedingungen aufweist.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß der Brennstoff aus einer Mischung aus Kupfertetrammimidnitrat $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4\text{NO}_3]_2$ und einem eine große Sauerstoff-Reaktionsfähigkeit aufweisenden, pulverförmigem Metall oder Halbmetall oder Legierungen derselben besteht.

Die erfindungsgemäß vorgeschlagene anorganische Brennstoff-Mischung bietet den Vorteil, daß bei der Verbrennung keine CO₂- bzw. CO-Schadgase entstehen. Durch die Verwendung des Metallpulvers läßt sich das Abbrandverhalten der Reaktionsmischung in weiten Bereichen einstellen. Bei der Verbrennung baut sich der Maximaldruck innerhalb weniger Millisekunden auf, wobei ferner die Verbrennungstemperatur relativ niedrig liegt, so daß insbesondere bei Airbag-Systemen auch thermisch empfindliche Sackmaterialien nicht gefährdet werden.

Das Metallpulver ist vorzugsweise amorphes Bor in einer Korngröße $< 20 \mu\text{m}$.

In weiterhin bevorzugter Ausführung ist vorgesehen, daß der Oxidator ein basisches Kupfernitrat, nämlich $\text{Cu}(\text{NO}_3)_2 \cdot 3\text{Cu}(\text{OH}_3)$ ist.

Der vorgeschlagene Oxidator zeichnet sich dadurch aus, daß er nicht hygroskopisch ist und damit die Mi-

schung auch unter feuchten Umgebungsbedingungen lange funktionsstüchtig bleibt. Ferner trägt dieser Oxidator zu einer relativ niedrigen Verbrennungstemperatur bei. Dabei können gegebenenfalls zusätzlich noch Kühlmittel, wie Fe_2O_3 -Pulver, zugesetzt werden, wobei zusätzlich dessen oxidative Eigenschaften in der Reaktionsmischung genutzt werden können (EP 0 536 525 A1).

Eine in der Praxis bewährte Mischung zeichnet sich dadurch aus, daß sie aus Bor, $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4\text{NO}_3]_2$ und $\text{Cu}(\text{NO}_3)_2 \cdot 3\text{Cu}(\text{OH}_3)$ mit ausgeglichenen Sauerstoffbilanz und der Zusammensetzung 3,65 : 69,33 : 27,02 Massen-% besteht.

Beispiel

Es wird eine Mischung bestehend aus amorphem Bor, $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4\text{NO}_3]_2$ und $\text{Cu}(\text{NO}_3)_2 \cdot 3\text{Cu}(\text{OH}_3)$, im Verhältnis 3,65 : 69,33 : 27,02 Massen-% hergestellt. Diese Formulierung wird bezüglich ihres Anzünd- und Verbrennungsverhaltens experimentell in der ballistischen Bombe untersucht. Dabei wird das beifügte Druckverlaufsdiagramm erhalten. Das Diagramm zeigt, daß die Mischung gute Anzünd- und Verbrennungseigenschaften besitzt. Bei einer Ladendichte von $0,1 \text{ g/cm}^3$ liegt der maximale Druck im Bereich von 55,65 MPa, der nach etwa 23,8 ms erreicht wird ($t_{\text{pmax}} = 23,8 \text{ ms}$). Die Druckanstiegszeit zwischen 30 bis 80% des Maximaldrucks t_{30-80} beträgt 1,76 ms. Durch Strahlungsmessungen wurde eine Verbrennungstemperatur von 2000 K ermittelt. Die in einer kalorimetrischen Bombe entwickelten Gase beständen zu 99,05 Vol.-% aus N₂ und wiesen nur 10 ppm NH₃ auf.

Patentansprüche

1. Gaserzeugende Mischung aus einem Brennstoff, einem Oxidator und gegebenenfalls einem Kühlmittel, dadurch gekennzeichnet, daß der Brennstoff aus einer Mischung aus Kupfertetrammimidnitrat $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4\text{NO}_3]_2$ und einem eine große Sauerstoff-Reaktionsfähigkeit aufweisenden, pulverförmigem Metall oder Halbmetall oder Legierungen derselben besteht.

2. Mischung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Halbmetallpulver amorphes Bor ist.

3. Mischung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Metallpulver Mg oder Al ist.

4. Mischung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Metallpulver eine Korngröße kleiner $20 \mu\text{m}$ aufweist.

5. Mischung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Oxidator $\text{Cu}(\text{NO}_3)_2 \cdot 3\text{Cu}(\text{OH}_3)$ ist.

6. Mischung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß sie aus Bor, $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4\text{NO}_3]_2$ und $\text{Cu}(\text{NO}_3)_2 \cdot 3\text{Cu}(\text{OH}_3)$ mit ausgeglichenen Sauerstoffbilanz und der Zusammensetzung 3,65 : 69,33 : 27,02 Massen-% besteht.

7. Mischung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß das Kühlmittel ganz oder teilweise aus Fe_2O_3 besteht.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

